

## ⑫ 公開特許公報(A) 昭61-125805

⑬ Int.Cl.

識別記号

庁内整理番号

⑭ 公開 昭和61年(1986)6月13日

B 28 B 3/20

6542-4G

審査請求 未請求 発明の数 1 (全3頁)

⑮ 発明の名称 無調整シート状物の押し出し成形用金型の構造

⑯ 特 願 昭59-248424

⑰ 出 願 昭59(1984)11月24日

⑱ 発 明 者 普 喜 日 出 夫 門真市大字門真1048番地 松下電工株式会社内  
 ⑲ 発 明 者 能 間 紀 夫 門真市大字門真1048番地 松下電工株式会社内  
 ⑳ 出 願 人 松下電工株式会社 門真市大字門真1048番地  
 ㉑ 代 理 人 井理士 石田 長七

## 明 細 書

## 1. 発明の名称

無調整シート状物の押し出し成形用金型の構造

## 2. 特許請求の範囲

(1) 金型のマニホールド内に抵接体を配設してマニホールド内を2つに仕切り、2つに仕切り入れたマニホールドの各分隔壁に無調整ブロックを出し入れ自在に設けて成ることを特徴とする無調整シート状物の押し出し成形用金型の構造。

## 3. 発明の詳細な説明

## 【技術分野】

本発明は、無調整シート状物を押し出し成形するための金型において押し出し時における流れの均一化をはかるための技術に関する。

## 【背景技術】

従来無調整シート状物を押し出し成形するための金型1は図4のようになっていた。そして一般に無調整シート状物Aが押し出される場合、第5図に示すように中央部分が流れが速く、両側が遅いものであり、このため従来においては材料の

流れの均一化をはかるための図4に示すように金型1内に流れ調整ブロック5を配設して、流れ調整ブロック5を上下することで材料の流路内の抵抗部分を設け、このことにより流れの調整をおこなっていた。しかしながら、この方法では材料流路の肉厚の小さいところでないとも均一でないものであり、また調整ブロックを出しすぎるとその部分に材料がたまるため幅広の厚肉無調整シート状物の成形が難しいという問題があった。

## 【発明の目的】

本発明は、上記の点に鑑みて発明したものであって、その目的とするところは、材料の流れを均一にして均質な幅広の厚肉無調整シート状物を成形することのできる無調整シート状物の押し出し成形用金型の構造を提供するにある。

## 【発明の概要】

本発明の無調整シート状物の押し出し成形用金型の構造は、金型1のマニホールド2内に抵接体3を配設してマニホールド2内を2つに仕切り、2つに仕切り入れたマニホールド2の各分隔壁4に

流れ調整ブロック5を出し入れ自在に設けて流れることを特徴とするものであって、このような構成を採用することにより上記した本発明の目的を達成したものである。すなわちマニュアル2の2つに分割して狭くなった各分調整4内において各々流れの調整をし、それを再び合成することで均質な幅広の厚肉無調整シート状物を押し出し成形できるようになったものである。

以下本発明を実施例により詳述する。押し出し流6の先端部には金型1が取り付けられるものである。金型1内にはマニュアル2が設けてあり、入り口7、マニュアル2、押し出し口8の順で材料が流れるようになっている。押し出し口8は幅広となっていて、幅広の無調整シート状物を押し出すようになっている。マニュアル2内には材料の流れ方向に扁平となった低気体3が配設してあって、この低気体3によりマニュアル2内を2つの分調整4に仕切っている。各分調整4には流れ調整ブロック5が出し入れ自在に設けてある。流れ調整ブロック5は材料の流れ方向に対し

て直角方向に多数並走っており、各流れ調整ブロック5は金型1の凹部9に回転しないが上下移動自在となるようにはめ込んであり、この流れ調整ブロック5のめねじ穴11にボルト10が挿入してあり、ボルト10は孔12に回転自在に挿入され且つ調整13がストッパとなって流れ調整ブロック5側へ移動しないようになっており、また当て板14によりボルト10は流れ調整ブロック5と反対方向に移動しないようになっている。当て板14には操作片15が設けてあり、この操作片15より操作片15を入れてボルト10の調整13を回転操作するようになっている。したがってボルト10を回転させると流れ調整ブロック5が上下移動して分調整4内への突出長さが調整されるのである。多数並走した流れ調整ブロック5は材料の増減、押し出しスピードなどの種々の条件に応じて分調整4内への各々の突出長さを調整するものである。

[発明の効果]

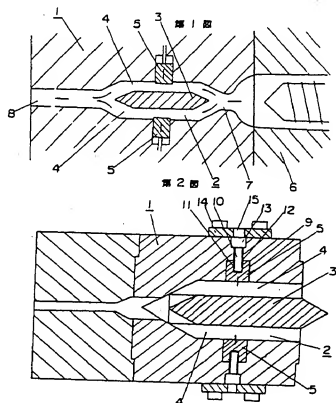
本発明は前述のように金型のマニュアル2内に

低気体を配設してマニュアル2内を2つに仕切り、2つに仕切られたマニュアル2の各分調整に流れ調整ブロックを出し入れ自在に設けたので、マニュアル2の2つに分割して狭くなった各分調整内において各々流れの調整をし、それを再び合成して流れの均一化がはかれ、このことにより均質な幅広の厚肉無調整シート状物を押し出し成形できるものである。

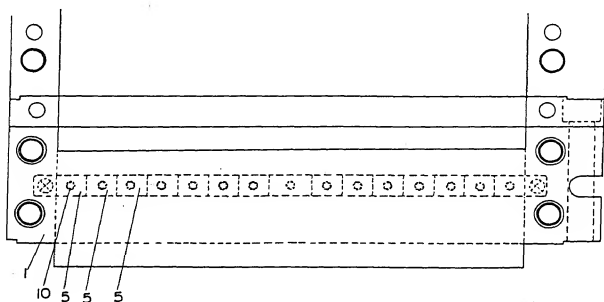
#### 4. 図面の簡単な説明

第1図は本発明の断面図、第2図は同上の金型の拡大断面図、第3図は同上の金型の上図、第4図は従来例の断面図、第5図は同上の無調整シート状物の押し出し時における流れの速さの分布の一態例を示す説明図であって、1は金型、2はマニュアル、3は低気体、4は分調整、5は流れ調整ブロックである。

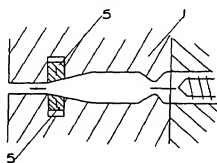
代理人 井理士 石田 長七



第 3 図



第 4 図



第 5 図

